

536, 924

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
17. Juni 2004 (17.06.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/051075 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **F02M 55/02**,
B21C 23/08

(DE). BUCHHAUSER, Wolfgang [DE/DE]; Im Ebnet
18, 93356 Teugn (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/003669

(74) Gemeinsamer Vertreter: **SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT**; Postfach 22 16 34, 80506 München (DE).

(22) Internationales Anmeldedatum:
5. November 2003 (05.11.2003)

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): JP, US.

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 56 703.4 4. Dezember 2002 (04.12.2002) DE

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).

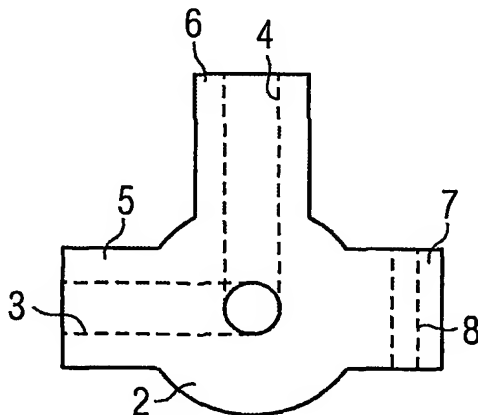
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **WEIGL, Georg** [DE/DE]; Charles-Lindbergh-Str. 3, 93049 Regensburg

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING HIGH PRESSURE FUEL ACCUMULATORS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG VON KRAFTSTOFFHOCHDRUCKSPEICHERN



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a high pressure fuel accumulator (1) for a fuel injection system of an internal combustion engine, comprising a tubular base body (2), at least one connection for the fuel supply (3) and at least one connection for the fuel discharge, and at least one fixing element, said tubular base body (2) being embodied as a single component with the connections (3, 4) and the fixing element. The hollow profile of the tubular base body is extruded with the connector strips (5, 6) and the fixing strips (7).

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Kraftstoffhochdruckspeichers 1 für ein Kraftstoffeinspritzsystem einer Brennkraftmaschine mit einem rohrartigen Grundkörper 2, mit mindestens einem Anschluss für die Kraftstoffzufuhr 3 sowie mindestens einem Anschluss für die Kraftstoffabfuhr mit mindestens einem Befestigungselement, wobei der rohrartige Grundkörper 2 mit den Anschlüssen 3, 4 und dem Befestigungselement einstück ausgebildet ist. Das Hohlprofil des rohrartigen Grundkörpers

wird mit den Anschlussleisten 5, 6 sowie der Befestigungsleiste 7 profilstrangepresst.

WO 2004/051075 A1

Beschreibung

Verfahren zur Herstellung von Kraftstoffhochdruckspeichern

- 5 Die Erfindung betrifft einen Kraftstoffhochdruckspeicher für ein Kraftstoffeinspritzsystem einer Brennkraftmaschine, mit einem rohrartigen Grundkörper, mit mehreren Anschlüssen und mit mindestens einem Befestigungselement, wobei der rohrartige Grundkörper mit den Anschlüssen sowie mit dem Befestigungselement einstückig ausgebildet ist.

Aus der DE 197 20 913 C1 ist ein Kraftstoffhochdruckspeicher für ein Kraftstoffeinspritzsystem einer Brennkraftmaschine bekannt, mit einem rohrartigen Grundkörper und mindestens einem Anschluss für die Kraftstoffzufuhr und die Kraftstoffabfuhr. Der Grundkörper besteht dabei jedoch aus einem ersten rohrförmigen Element und einem im Inneren des ersten rohrförmigen Elements angeordneten zweiten Element.

20 Aus der DE 295 21 402 U1 ist ein Kraftstoffhochdruckspeicher bekannt, der als rohrartiger Grundkörper durch Schmieden geformt ist, mit ebenfalls durch Schmieden, einstückig angeformten Anschlüssen und Befestigungselementen. Für jede Motorvariante werden die Anschlüsse sowie die Befestigungselemente jeweils passgenau am rohrförmigen Grundkörper ausgebildet, wodurch für jede Motorvariante jeweils ein anderer Schmiederohlinge benötigt wird. Insbesondere bei Kleinserien ergeben sich hierdurch sehr hohe Stückkosten.

30 Um die Kosten für derartig, geschmiedete Kraftstoffhochdruckspeicher zu reduzieren schlägt die DE 199 36 534 A1 vor, den rohrförmigen Grundkörper mit einer durchgehenden Anschlussleiste auszubilden. In der durchgehenden Anschlussleiste können die Anschlüsse je nach Bedarf durch Bohren eingebracht werden. Die Befestigungselemente werden entweder mit Befestigungslaschen auf den rohrförmigen Grundkörper festgeklemmt oder angeschweißt. Die geklemmten Befestigungslaschen benöti-

gen allerdings einen zusätzlichen Raumbedarf und können sich mit der Zeit lösen. Bei den angeschweißten Befestigungs-
laschen muss, auf Grund des Schweißvorgangs, beim Aufbringen
der Schweißnähte ein gewisser Abstand zwischen den einzelnen
5 Befestigungslaschen eingehalten werden. Dies kann dazu füh-
ren, dass bei sehr kompakten Kraftstoffverteilern die Baugrö-
ße des Verteilers weitgehend durch die Befestigungslaschen
vorgegeben wird.

10 Darüber hinaus besteht bei allen geschmiedeten Kraftstoffver-
teilern der Nachteil, dass der Druckspeicher durch einen teu-
ren und komplizierten Tieflochbohrvorgang im Schmiedegrund-
körper hergestellt werden muss.

15 Aufgabe der Erfindung ist es, ein einfaches und kostengünsti-
ges Verfahren zum Herstellen eines Kraftstoffhochdruckspei-
cher bereitzustellen.

Die Aufgabe wird gelöst durch die Merkmale des unabhängigen
20 Patentanspruchs. Vorteilhafte Ausgestaltung der Erfindung
sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass ein Hohlprofil
des rohrartigen Grundkörpers mit mindestens einer Anschluss-
25 leiste und/oder einer Befestigungsleiste profilstranggepresst
wird. Das Profilstrangpressen bietet den Vorteil, dass der
Kraftstoffhochdruckspeicher auf einfache Weise individuell an
die Motorgegebenheiten angepasst werden kann. Das Hohlprofil
verlässt die Profilstrangpresse zunächst in Form eines langen
30 Profilrohlings. Aus einem Profilrohling lassen sich mehrere
Kraftstoffhochdruckspeicher herstellen. Hierzu wird der Pro-
filrohling in mehrere Stücke geteilt. Jedes Teilstück wird
derart von Profilrohling abgetrennt, dass es bereits die ge-
wünschte Länge besitzt. Da durch das Profilstrangpressen be-
35 reits ein Hohlprofil ausgebildet wird, entfällt der sonst
notwendige, teure und komplizierte Tieflochbohrvorgang.

In die einstückig mit dem Grundkörper ausgebildeten Anschlussleiste können die Anschlüsse in nahezu beliebigen Abstand zueinander eingebracht werden. Das Einbringen der Anschlüsse erfolgt vorzugsweise durch Bohren. Der minimale Abstand der einzelnen Anschlüsse zueinander ist nur durch die Bauteilfestigkeit beschränkt, d.h. es muss lediglich eine minimale Wandstärke zwischen den einzelnen Anschlüssen eingehalten werden. Hierdurch lassen sich die Anschlüsse individuell und preisgünstig an die einzelnen Motorvarianten anpassen. In gleicher Weise erfolgt das Einbringen der Befestigungsbohrung in die Befestigungsleiste. Das Verfahren ermöglicht somit das Herstellen sehr kompakter Kraftstoffhochdruckspeiche.

Änderungen des Profils lassen sich mit dem Verfahren ebenfalls schnell und preiswert realisieren, da für unterschiedliche Profile lediglich die Pressmatritze ausgewechselt werden muss. Diese ist aufgrund ihres einfachen Aufbaus sehr kostengünstig.

Der vorgeschlagene Kraftstoffhochdruckspeicher ist somit im Vergleich zu den bisherigen Lösungen wesentlich einfacher und kostengünstiger herstellbar. Durch das Verfahren lassen sich insbesondere auch für Kleinserien oder Prototypen kostengünstige Kraftstoffhochdruckspeicher realisieren.

In einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung wird nachdem die Anschlussbohrung in die Anschlussleitung eingebracht sind, oder die Befestigungsbohrungen in die Befestigungsleiste eingebracht sind, das überflüssige Material zwischen den einzelnen Bohrungen durch ein Trennverfahren aus den entsprechenden Leisten herausgetrennt. Hierdurch ergeben sich einzelne Anschlussstutzen beziehungsweise Befestigungselemente anstelle der Leisten. Durch das Heraustrennen des überflüssigen Materials ergibt sich ein besonders gewichtsoptimierter Kraftstoffhochdruckspeicher. Zum Heraustrennen des überflüssigen Materials eignen sich alle bekannten Trennver-

fahren, besonders vorteilhaft sind spanabhebende Verfahren wie Fräsen oder Hobeln.

Eine weitere bevorzugte Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, die Oberfläche des Kraftstoffhochdruckspeichers durch Kaltumformung zusätzlich zu verfestigen. Die Kaltumformung lässt sich beispielsweise durch Nachziehen des Rohrprofils durch eine geringfügig kleinere Pressmatrize erreichen.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden im folgenden anhand der schematischen Zeichnungen erläutert. Es zeigt:

Figur 1 einen Längsschnitt durch einen Kraftstoffhochdruckspeicher, mit zwei Anschlussleisten sowie einer Befestigungsleiste,

Figur 2 einen Querschnitt durch den selben Kraftstoffhochdruckspeicher,

Figur 3 einen Kraftstoffhochdruckspeicher bei dem das überflüssige Material zwischen den einzelnen Anschlussbohrungen durch ein Trennverfahren aus den Anschlussleisten herausgetrennt wurde.

Figur 1 zeigt einen Längsschnitt durch den Kraftstoffhochdruckspeicher. Der Kraftstoffhochdruckspeicher 1 besteht aus einem rohrartigen Grundkörper 2 mit einer ersten Anschlussleiste 5, einer zweiten Anschlussleiste 6 sowie einer Befestigungsleiste 7, die einstückig mit dem rohrartigen Grundkörper ausgebildet sind. Des weiteren weist der Kraftstoffhochdruckspeicher 1 eine Längsbohrung 13 auf, die den Kraftstoffhochdruckspeicher bildet. In die erste Anschlussleiste 5 ist ein erster Anschluss 3 eingebracht der dazu dient den Kraftstoffhochdruckspeicher 1 mit Kraftstoff zu versorgen. In die zweite Anschlussleiste 6 sind ein zweiter und ein dritter Anschluss 4 eingebracht die, über nicht dargestellte Leitungen, mit den Einspritzventile verbunden sind. Die Befestigungs-

leiste 7 weist Befestigungsbohrungen 8 auf. Die Befestigungsbohrungen sind vorzugsweise als Durchgangsbohrung ausgebildet und dienen zur Aufnahme von Befestigungsschraube mit denen der Kraftstoffhochdruckspeicher 1 an der Brennkraftmaschine befestigt wird. Die Anschlüsse 3, 4 sowie die Durchgangsbohrungen 8 werden vorzugsweise durch Bohren hergestellt.

Figur 2 zeigt einen Querschnitt des in Figur 1 beschriebenen Kraftstoffhochdruckspeichers 1. Das Querschnittsprofil mit der Längsbohrung 13 wird durch Strangpressen hergestellt. Beim Strangpressen wird ein auf die Presstemperatur erwärmter Metallblock in ein zylinderförmigen Aufnahmerohr der Presse gegeben und mittels eines Stempeldrucks durch eine mit dem gewünschten Profil versehene Matrize gepresst. Zur Erzeugung des Hohlprofils wird beim Strangpressen der Block vorher gelocht und das Metall mittels eines am Presstempel angeordneten Dorns durch den verbleibenden Raum zwischen der Matrizenöffnung und dem Dorn hindurchgepresst. Nach dem Strangpressen müssen lediglich noch die Anschlüsse 3, 4 sowie die Befestigungsbohrungen 8 in dem Kraftstoffhochdruckspeicher 1 eingebracht werden und die offenen Enden der Längsbohrung 13 durch entsprechende, nicht dargestellte Verschlussstopfen verschlossen werden. Selbstverständlich ist die Anzahl, die Lage und die Form der Anschlüsse nicht auf das Ausführungsbeispiel beschränkt. Die maximale Anzahl von Anschlüssen ergibt sich durch den Durchmesser der Anschlüsse und die minimal erforderliche Wandstärke zwischen den einzelnen Anschlüssen. Die Anschlüsse müssen nicht, wie im Ausführungsbeispiel gezeigt, radial in die Längsbohrung 13 einmünden sondern können beispielsweise auch tangential zur Längsbohrung 13 verlaufen. Auch Abweichungen vom kreisförmigen Querschnitt der Anschlüsse sind möglich wie beispielsweise elliptische Querschnitte.

Um das Gewicht des Kraftstoffhochdruckspeichers 1 zu minimieren ist es besonders vorteilhaft das überflüssige Material zwischen den Anschlussbohrungen 3, 4 sowie zwischen den einzelnen Befestigungsbohrungen 8 durch ein Trennverfahren aus

den Anschlussleisten 5, 6 beziehungsweise der Befestigungs-
leiste 7 heraus zu trennen. Figur 3 zeigt einen Kraftstoff-
hochdruckspeicher 1 bei dem das überflüssige Material aus den
Anschlussleisten 5, 6, herausgetrennt wurde. Dadurch ergeben
5 sich anstelle der ersten bzw. zweiten Anschlussleiste 5, 6
lediglich drei Anschlussstutzen 9, 14 und 15. Auf diese Weise
lässt sich das Gewicht des Kraftstoffhochdruckspeichers 1 er-
heblich reduzieren ohne die Festigkeit des Bauteils zu ver-
ringern. Als Trennverfahren eignet sich vorzugsweise ein
10 Fräsverfahren wodurch das Abtrennen des überflüssigen Materi-
als auf sehr einfache und kostengünstige Weise erfolgen kann.

Das vorgeschlagene Verfahren ist somit geeignet auf sehr kos-
tengünstige Weise einen Kraftstoffhochdruckspeicher bestehend
15 aus einem rohrartigen Grundkörper mit einstückig ausgebilde-
ten Anschlussleisten und mindestens einer Befestigungsleiste
auszubilden. Die Lage der Anschlüsse lässt sich entlang der
Anschlussleisten beliebig frei wählen. Die Anschlüsse können
dabei in einem sehr engem Abstand zueinander eingebracht wer-
20 den. Ebenso lassen sich die Befestigungsbohrungen in einem
sehr engen Abstand zueinander anordnen. Durch ein Trennver-
fahren kann das überflüssige Material von Kraftstoffhoch-
druckspeicher kostengünstig abtrennen werden, wodurch sich
eine Gewichtsminimierung des Kraftstoffhochdruckspeichers er-
25 zielen lässt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Kraftstoffhochdruckspeichers (1) für ein Kraftstoffeinspritzsystem einer Brennkraftmaschine, mit
- einem rohrartigen Grundkörper (2),
 - mindestens einem Anschluss für die Kraftstoffzufuhr (3),
 - mindestens einem Anschluss für die Kraftstoffabfuhr (4) und
 - mindestens einem Befestigungselement, wobei der rohrartige Grundkörper (2) mit den Anschlüssen (3) (4) und dem Befestigungselement einstückig ausgebildet ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
 - ein Hohlprofil des rohrartige Grundkörper (2) mit mindestens einer Anschlussleiste (5) (6) und/oder einer Befestigungsleiste (7) profilstranggepresst wird.
2. Verfahren zur Herstellung eines Kraftstoffhochdruckspeichers (1) nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
durch ein Trennverfahren aus der Anschlussleiste (5) (6) überflüssiges Material herausgetrennt wird und einzelne Anschlussstutzen (9) stehen bleiben/oder durch ein
Trennverfahren aus der Befestigungsleiste (7) überflüssiges Material herausgetrennt wird und einzelne Befestigungselemente stehen bleiben.
3. Verfahren zur Herstellung eines Kraftstoffhochdruckspeichers (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
durch eine Kaltumformung des Kraftstoffhochdruckspeichers eine Verfestigung der Oberfläche erzielt wird.

1/1

FIG 1

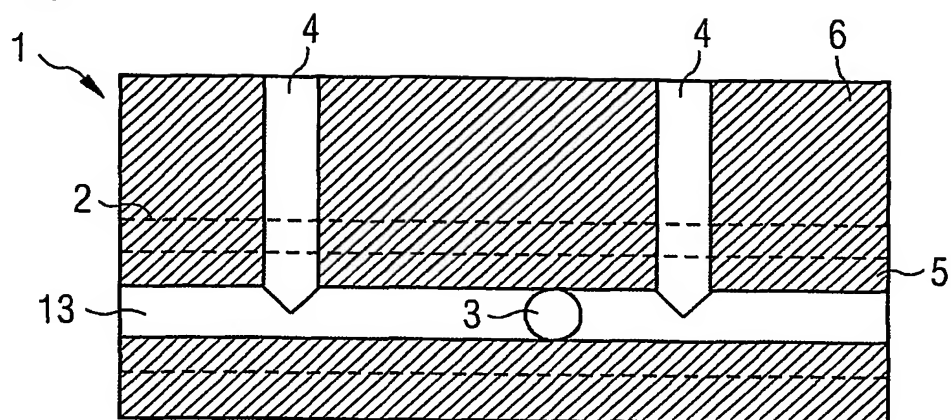


FIG 2

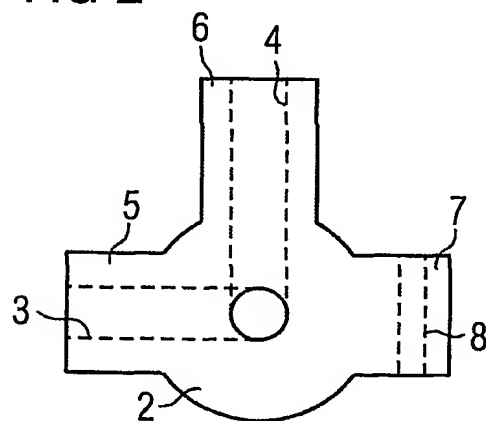
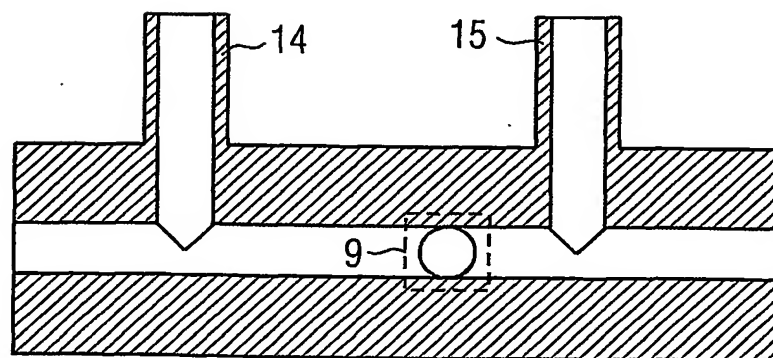


FIG 3



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Application No
PCT/DE 03/03669

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 F02M55/02 B21C23/08

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 F02M B21C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	DE 39 36 432 A (WEBER SRL) 13 June 1990 (1990-06-13) column 2, line 28 - column 3, line 14; figures	1,2
X	US 4 570 602 A (ATKINS TERRANCE J ET AL) 18 February 1986 (1986-02-18) column 2, line 37 - line 39; figure 2	1,2
X	US 4 979 295 A (LOLLI MASSIMO ET AL) 25 December 1990 (1990-12-25) column 2, line 4 - line 26; figures	1

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

*** Special categories of cited documents :**

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier document but published on or after the International filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

& document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

7 April 2004

Date of mailing of the international search report

19/04/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Torle, E

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Int. Application No

PCT/DE 03/03669

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE 3936432	A	13-06-1990	IT 1223881 B	29-09-1990
			DE 3936432 A1	13-06-1990
			FR 2638490 A1	04-05-1990
			GB 2225968 A	20-06-1990
US 4570602	A	18-02-1986	AU 565695 B2	24-09-1987
			AU 1730583 A	01-03-1984
			DE 3371805 D1	02-07-1987
			EP 0102164 A2	07-03-1984
			JP 1733836 C	17-02-1993
			JP 4018142 B	26-03-1992
			JP 59070873 A	21-04-1984
			MX 7492 E	13-04-1989
US 4979295	A	25-12-1990	IT 1219300 B	03-05-1990
			DE 3915440 A1	23-11-1989
			FR 2631391 A1	17-11-1989
			GB 2219632 A	13-12-1989

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE 03/03669

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 F02M55/02 B21C23/08

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RESEARCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 F02M B21C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EP0-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	DE 39 36 432 A (WEBER SRL) 13. Juni 1990 (1990-06-13) Spalte 2, Zeile 28 - Spalte 3, Zeile 14; Abbildungen	1,2
X	US 4 570 602 A (ATKINS TERRANCE J ET AL) 18. Februar 1986 (1986-02-18) Spalte 2, Zeile 37 - Zeile 39; Abbildung 2	1,2
X	US 4 979 295 A (LOLLI MASSIMO ET AL) 25. Dezember 1990 (1990-12-25) Spalte 2, Zeile 4 - Zeile 26; Abbildungen	1

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

7. April 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

19/04/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Torle, E

INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationale Aktenzeichen

PCT/DE 03/03669

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 3936432 A	13-06-1990	IT 1223881 B	29-09-1990
		DE 3936432 A1	13-06-1990
		FR 2638490 A1	04-05-1990
		GB 2225968 A	20-06-1990
US 4570602 A	18-02-1986	AU 565695 B2	24-09-1987
		AU 1730583 A	01-03-1984
		DE 3371805 D1	02-07-1987
		EP 0102164 A2	07-03-1984
		JP 1733836 C	17-02-1993
		JP 4018142 B	26-03-1992
		JP 59070873 A	21-04-1984
		MX 7492 E	13-04-1989
US 4979295 A	25-12-1990	IT 1219300 B	03-05-1990
		DE 3915440 A1	23-11-1989
		FR 2631391 A1	17-11-1989
		GB 2219632 A	13-12-1989